

## 日常保養及注意事項

	項 目	保養週期	檢查要領	方 法	備 註
1	外觀	每日	有無髒污	擦拭或清洗	
2	面板指示燈	每日	是否有故障不亮	換新	
3	線輪 (包括收線輪)	每日	線是否穩定，有無抖動現象,是否磨損有溝槽	擦拭或清洗或 更換新品	
4	上、下噴水頭	每日	檢查水壓是否充足噴水 是否集中，噴水頭是否有 破裂或有缺口	調整或已破損-- 更換	噴水頭有問題會 使得加工速度受 到影響，且斷線機 率增加很多
5	水位高低	每日	查看水位檢知計	污水側至少保 持 1/3 滿的水位	保持充足的水位 以避免 pump 吸入 空氣
6	工作台,水槽	每日	檢查是否有渣滓堵在排 水口或污染 Table	擦拭並清洗	別讓渣滓污染工 作台及水槽
7	水箱浮球 (準位開關)	每日	檢查其動作是否正常水 位不足會跳開	更換新品	
8	陰陽離子樹脂	每日	水比電阻值是否可維持 在上、下限內	擦拭並清洗或 更換離子交換 樹脂	若水比電阻值在 24hr 內無法有效 升高,即須更換
9	潤滑油	每日	剛開始移動不順暢	注入潤滑油助 走	
10	紙網	每日	檢查壓力錶是否水壓已 超過 2kg	更換新品	
11	廢線箱		查看是否已達 4/5 滿	丟棄舊線	太滿有時會造成 短路以致斷線
12	上、下機頭包括 眼模、給電板、 偏心座、陶瓷螺 絲	每週	檢查是否有渣滓導致短 路或電極線損毀	擦拭並清洗	
13	浸水式: 清洗後檔水板	每週	將下水臂移至左右兩側 檢查檔水板是否有渣滓 殘留或髒污	清洗	務必不要刮傷檔 水板,並保持清潔
14	線是否垂直	每週		用垂直校正器 校正	切割 taper 工件前 一定要做垂直校 正
15	電源箱風扇	每週	是否清潔	將濾綿拔下清 洗	

項次	項 目	保養週期	檢查要領	方 法	備 註
16	上、下眼模	每週	檢查是否有渣滓殘留或噴水時有分散的現象	清洗或更換	
17	下機頭座絕緣塊	每週	拆解下機頭座檢查是否有渣滓卡在細縫裡	清洗完畢時須重新做一次垂直校正的動作	任何渣滓卡在洞裡都可能造成短路或浸蝕電極線
18	磁碟機	每週	檢查動作是否正常無異	用清潔磁片做磁頭之保養	
19	上、下機頭電極線 (包括正負極)	每週	檢查是否因侵蝕而破損	是否可用膠布纏繞修復或更換新品	包括 WHP 板端與上、下機頭之端皆必須檢查
20	下水臂	每週	檢查是否清潔	清洗或擦拭	別刮傷下水臂及 Table
21	電阻測棒	每月	檢查是否清潔，是否有氧化	清洗或更換新品	
22	線張力 線速度	每月	用張力計檢查張力再用電壓表量 WIO 板上 J7 的 VF+，VF- 之端	的電壓，對照標準是否線張力與速度皆符合	
23	水閥	每月	檢查是否清潔	擦拭或清洗	
24	下機頭滾輪	每月	是否有渣滓殘留、不潔，是否旋轉順暢	清洗或擦拭	若滾輪旋轉不順暢易造成斷線
25	水箱	每 3 個月	檢查是否有渣滓沈澱物	清洗	
26	冷卻器濾網	每 3 個月	將濾網拆下檢查	以噴槍，水，清潔	保持乾燥，清潔
27	收線導嘴	每半年	檢查是否有異物卡住	清洗或排除異物	
28	各軸螺桿	每半年	檢查是否潤滑	加潤滑油或黃油	
29	冷卻器冷煤	每年	是否已無法控制溫度	加冷煤	